Manuale di istruzioni del prodotto
Matrix Duo MD-460 e MD-650

MATRIX® DUO

La Matrix Duo è stata creata per facilitarne l'impiego da parte dell'utente, tuttavia, vi preghiamo di dedicare qualche minuto alla lettura di questo manuale per garantire un uso corretto della macchina.

Conservate questo manuale in un luogo sicuro per future consultazioni.

Grazie di aver acquistato la Matrix Duo. Vi preghiamo di leggere il presente libretto di istruzioni e di conservarlo in un luogo sicuro per eventuali future consultazioni.

Indice

Pagina 2 – Avvertenze per la sicurezza
Pagina 3 - Componenti della macchina e montaggio del supporto (extra opzionali)
Pagina 4 - Pannello di controllo e funzioni del monitor digitale
Pagina 5 - Istruzioni per l'uso
Pagine 6-8 - Caricamento/inserimento del film
Pagina 9 - Pulizia e manutenzione
Pagina 9 - Risoluzione dei problemi
Pagina 9 - Tabella delle caratteristiche
Pagina 10 – Garanzia e uso scorretto

Avvertenze per la sicurezza

AVVERTENZA

Non usare la macchina se il cavo di alimentazione è in qualche modo danneggiato. Non usare una presa di alimentazione non conforme al voltaggio nominale.

NESSUNO SCONNESSO

Non cercare di smontare, modificare o riparare la macchina da soli. Qualora si verifichi un problema, è necessario rivolgersi a un tecnico qualificato.

PERICOLO INTRAPPOLAMENTO

Tenere i capelli lunghi, gli abiti ampi e gli accessori quali cravatte o bigiotteria sempre lontani dai rulli della macchina per evitare che si impiglino. In caso di impigliamento, premere il pulsante REVERSE o staccare subito la corrente.

PERICOLO SHOCK ELETTRICO

Tenere sempre lontani acqua e altri liquidi dalla macchina. Non azionare la macchina con le mani bagnate. Non staccare la corrente della macchina mentre è in funzione (ad eccezione dei casi di impigliamento). Utilizzare sempre il dispositivo di sicurezza.

PERICOLO ALTA TEMPERATURA

La Matrix Duo lavora ad alte temperature ed è necessario assicurarsi di non toccare i rulli o qualsiasi altra parte della macchina su cui compare la scritta "HOT" o "CAUTION" mentre è in funzione. Non coprire la macchina quando è ancora in fase di raffreddamento. Non laminare nessun altro materiale oltre a quelli indicati in questo manuale e non usare nessun film di laminazione diverso da quelli raccomandati per questo sistema.

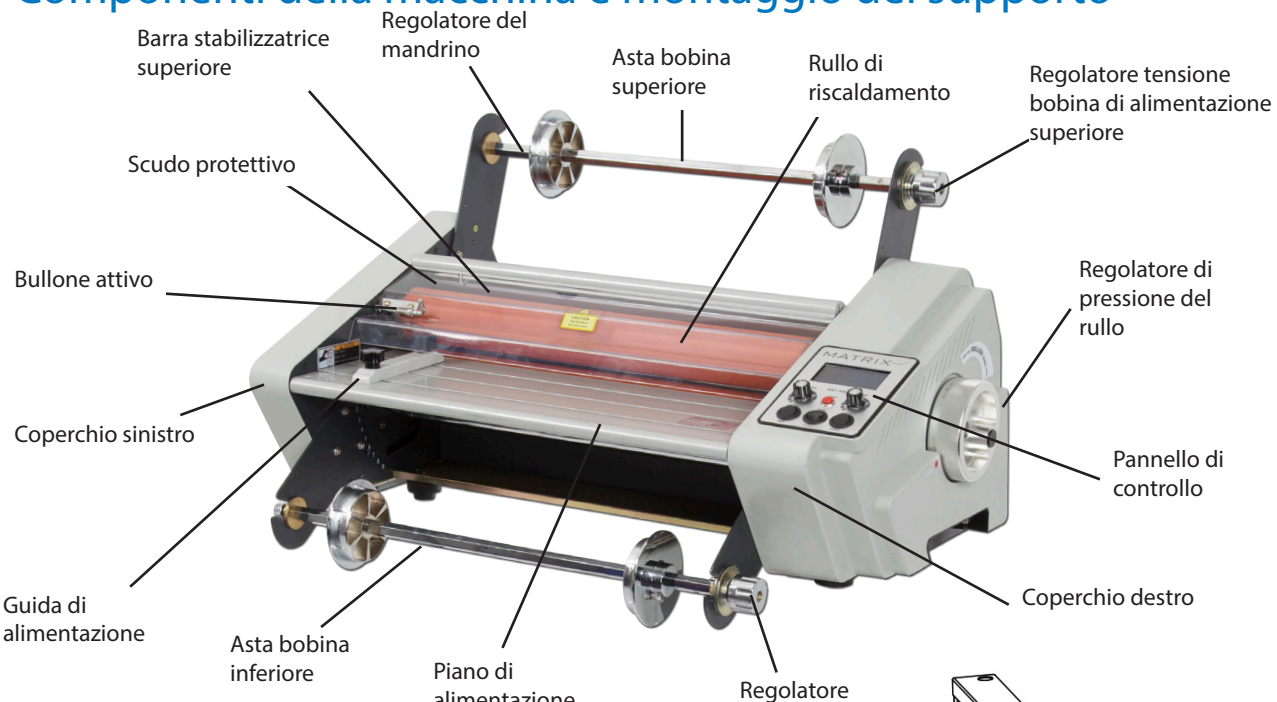
Ulteriori raccomandazioni

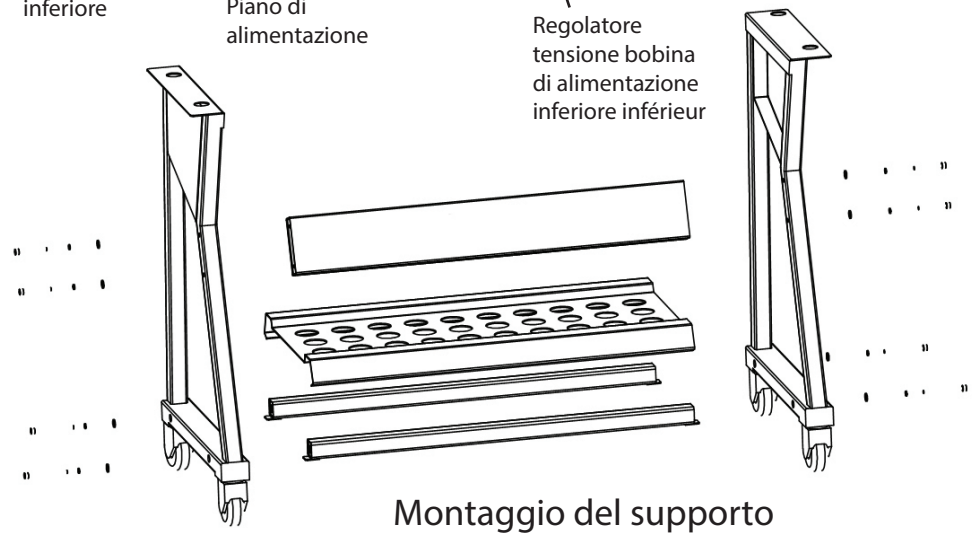
Azionare la macchina in un luogo ben ventilato, pulito e asciutto e con un ampio spazio di lavoro davanti e dietro l'apparecchio.

Assicurarsi che il cavo di alimentazione non sia adagiato sul pavimento o che non costituisca un rischio per gli operatori.

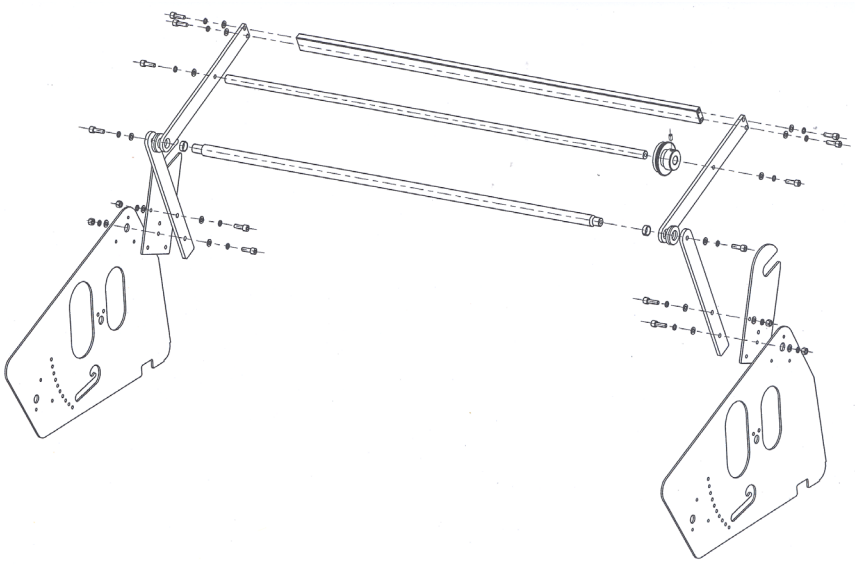
Per ottenere gli ottimi risultati per i quali questo macchinario è stato progettato, è necessario usare un film di laminazione di alta qualità. Il produttore raccomanda l'impiego di film BOSS.

Componenti della macchina e montaggio del supporto



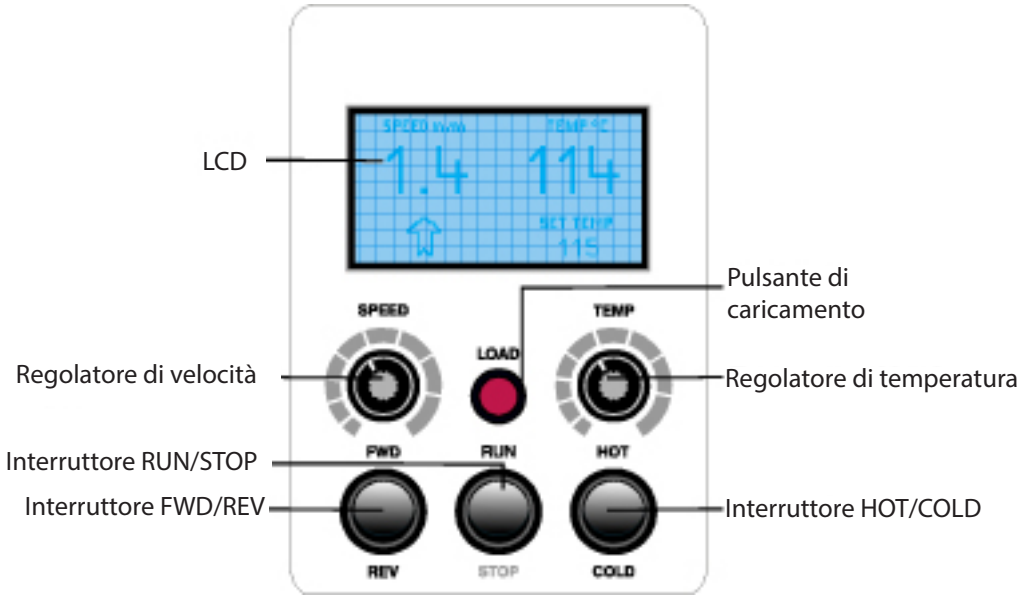


Montaggio del supporto



Montaggio perforatrice opzionale

Pannello di controllo e funzioni del monitor digitale

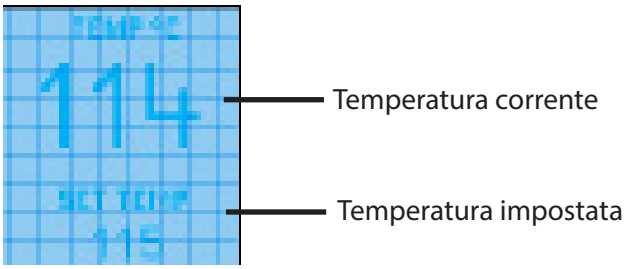


Controllo temperatura

Le impostazioni della temperatura richieste per la laminazione possono variare e possono essere influenzate da molti fattori diversi, fra cui lo spessore del supporto, lo spessore e la struttura del film di laminazione, la velocità della macchina e la temperatura e l'umidità della stanza in cui si lavora. In caso di necessità, vi invitiamo a fare riferimento alla guida in fondo a questa pagina. Usare sempre uno stampato di prova da inserire nella macchina prima di iniziare a laminare.

Il regolatore di controllo della temperatura aumenterà o diminuirà la temperatura impostata via che verrà girato e la temperatura impostata verrà visualizzata sul monitor LCD. Sul monitor LCD verrà anche visualizzata la temperatura corrente dei rulli.

La temperatura varia fra 0oC-140oC. Se la temperatura raggiunge i 140oC, la funzione di protezione da surriscaldamento si attiverà automaticamente per prevenire un ulteriore riscaldamento della macchina.



Guida temperatura approssimativa

Questa tabella è solo una guida sommaria e NON dev'essere considerata un'indicazione esatta per le impostazioni di laminazione. Come abbiamo già detto, sono molti i fattori che possono influenzare la temperatura e la velocità richieste. Il fornitore declina qualsiasi responsabilità in caso di eventuali errori di impostazione.

Incapsulamento		
Film esempio	Approssimativa temperature	Approssimativa speed
75 Micron	110°	0.5 - 1.0m per min
125 Micron	115°	1.0 m al min (in caso di documenti più spessi, diminuire la velocità e aumentare leggermente la temperatura)

Laminazione a singola faccia OPP		
Film esempio	Approssimativa temperature	Approssimativa speed
30 Micron	100°-110°	1.0 m al min (in caso di documenti più spessi, diminuire la velocità e aumentare leggermente la temperatura)

Regolatore di velocità

La funzione di controllo della velocità consente di regolare la velocità della macchina. Essa può anche essere regolata manualmente girando il pomello in senso orario per aumentare la velocità e in senso antiorario per diminuirla. La velocità può variare fra 0M al min a 1,4M al min.

Impostazioni HOT/COLD

Per cambiare la funzione della macchina da caldo a freddo o viceversa, premere l'interruttore HOT/COLD. Quando la macchina è impostata per lavorare a caldo, la temperatura verrà visualizzata sul monitor LCD. Quando la macchina è impostata per lavorare a freddo, sul monitor LCD verrà visualizzata la scritta COLD.

Interruttore FWD/REV

L'interruttore FWD/REV inverte la direzione del motore. Quando la macchina è impostata su FORWARD, il motore girerà in avanti e verrà visualizzato sul monitor LCD. Questa funzione è usata per laminare e incapsulare.

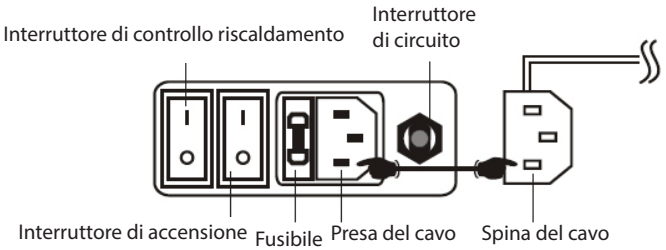
Quando la macchina è impostata su REVERSE, il motore girerà all'indietro e verrà visualizzata la scritta REVERSE sul monitor LCD. Questa funzione viene usata per rimuovere oggetti inseriti in modo scorretto o per errore.

Interruttore RUN/STOP

L'interruttore RUN/STOP consente di avviare o di fermare il motore. Quando l'interruttore è su RUN, i rulli della macchina gireranno nella direzione impressa dal motore. Se il vassoio di alimentazione o il dispositivo di sicurezza non sono posizionati correttamente, la macchina non partirà. Tuttavia, premendo il pulsante di caricamento, i rulli si azioneranno finché il pulsante resterà premuto consentendo l'inserimento del film nella macchina.

Istruzioni per l'uso

Assicurarsi che la macchina sia posizionata su un piano di lavoro piatto e robusto o sull'apposito stand debitamente montato (extra opzionali). Controllare il voltaggio della macchina e assicurarsi che corrisponda a quello della presa di corrente. Inserire il cavo nella presa sul retro della macchina e nella presa di corrente. Se non trovate il cavo di alimentazione nell'imballaggio, contattate subito il vostro fornitore.



Accendere l'interruttore: l'accensione del pannello di controllo indica che la corrente arriva correttamente.

L'interruttore di controllo del calore consente di selezionare la modalità BOTH HEAT (entrambi i rulli verranno riscaldati per l'incapsulamento) o la modalità TOP HEAT (per la laminazione a faccia singola).

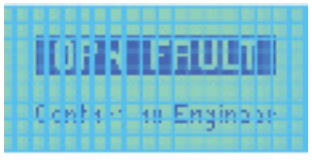
Interruttore di circuito sovraccarico motore

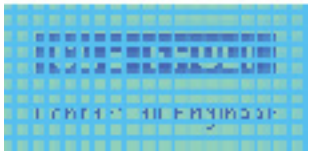
Se la macchina dovesse incepparsi in modo tale da avere un effetto sul motore, l'interruttore di circuito staccherà subito la corrente per evitare danni. Una volta eliminato il sovraccarico, premere l'interruttore di circuito per riavviare il motore. L'interruttore di circuito è posizionato sul retro della macchina, accanto a quello di accensione. Il pulsante è di colore rosso.

Messaggi sullo schermo

Se il monitor LCD dovesse visualizzare le scritte errore OPN o errore CLS, la macchina potrebbe avere un problema. In questo caso, dovrete spegnere la macchina e chiamare un tecnico.

È opportuno prendere confidenza con il pannello di controllo prima di cominciare a utilizzare la macchina.





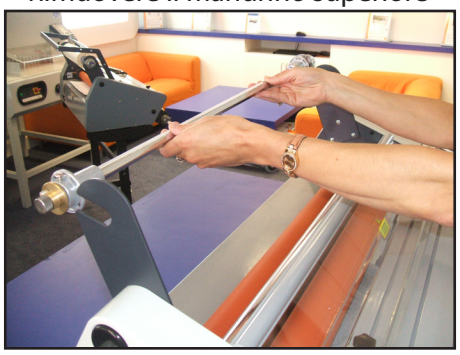
Caricamento/inserimento del film - Laminazione a faccia singola

Vi invitiamo a seguire fedelmente le istruzioni riportate qui sotto per caricare il film correttamente;

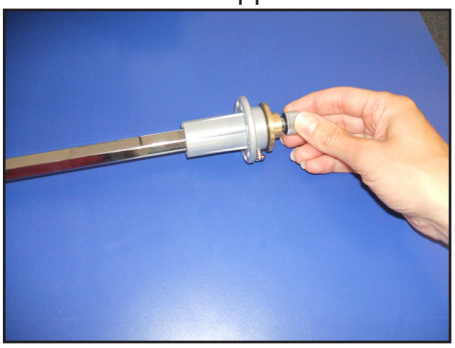
Rimuovere il dispositivo di sicurezza

Rimuovere il vassoio di alimentazione ritirando il bullone

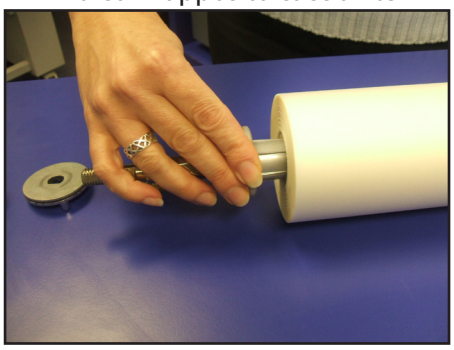
Rimuovere il mandrino superiore



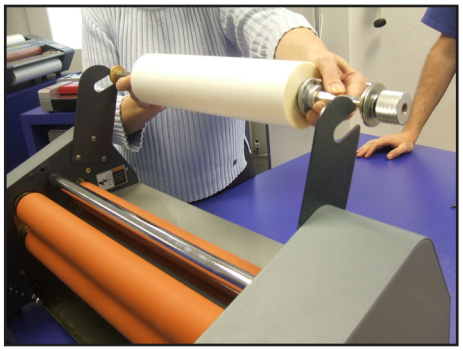
Svitare completamente il mandrino e il tappo



Caricare il film sul mandrino e assicurarsi che esca con il lato adesivo rivolto verso l'alto. Stringere di nuovo le viti con l'apposito cacciavite



Riposizionare il mandrino con il film caricato



Tirare giù il film dal mandrino superiore passandolo sotto alla barra fissa superiore e sopra alla superficie del rullo di laminazione superiore come da immagine (assicurarsi che il film sia stato caricato con il lato adesivo rivolto verso l'alto)

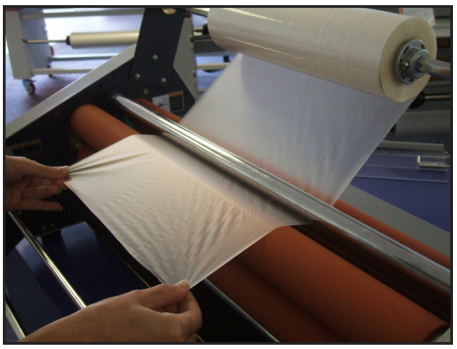
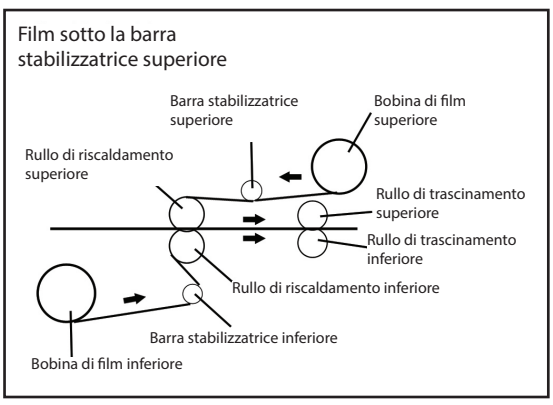


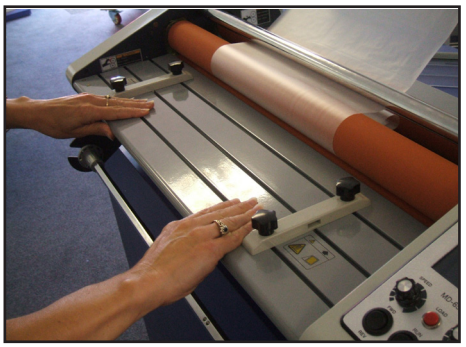
Diagramma di inserimento del film -


Film sotto la barra stabilizzatrice superiore
Barra stabilizzatrice superiore
Bobina di film superiore
Rullo di riscaldamento superiore
Rullo di trascinamento superiore
Rullo di trascinamento inferiore
Rullo di riscaldamento inferiore
Barra stabilizzatrice inferiore
Bobina di film inferiore

Sollevare il rullo superiore ruotando il regolatore di pressione dei rulli in senso antiorario

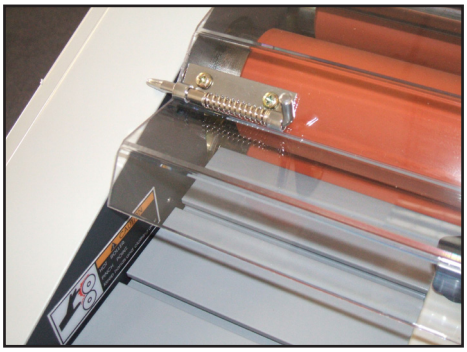
Assicurarsi che la pressione dei rulli sia impostata su "LOCK" quando viene azionata la macchina

Riposizionare il vassoio di alimentazione



Riposizionare il dispositivo di sicurezza in plastica

NOTA: INTERRUTTORE DI SICUREZZA



Attenzione: C'è un interruttore di sicurezza che bloccherà la macchina nel caso in cui il vassoio di alimentazione e il dispositivo di sicurezza non siano posizionati correttamente.

LAMINAZIONE A FACCIA SINGOLA

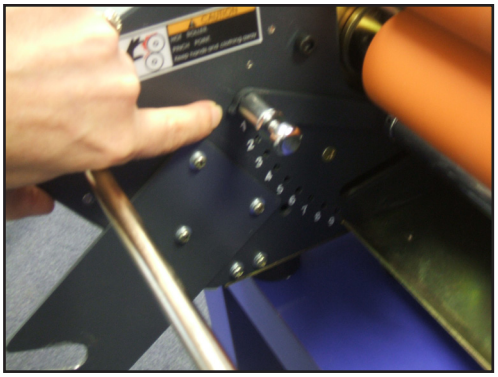
Prima di iniziare a riscaldare la macchina, assicurarsi che l'opzione del rullo sul retro dell'apparecchio sia impostata su TOP HEAT.

Per iniziare la laminazione, accendere la macchina e selezionare la temperatura desiderata. La macchina inizierà a riscaldarsi. Impostare la temperatura e la velocità appropriate (vedere istruzioni a pagina 4). Occorreranno circa 10 minuti perché la macchina si riscaldi. Una volta raggiunta la temperatura impostata, è possibile procedere.

È sempre opportuno inserire uno stampato di prova per controllare la correttezza delle impostazioni. Premere il pulsante RUN e inserire uno stampato nel morso fra i rulli facendo in modo che lo stampato sia più largo del film (per evitare che il film si attacchi ai rulli). Come in molti casi di laminazione a faccia singola, sarà necessario tagliare il bordo a lavoro ultimato ed è per questo che il film di laminazione non è mai largo quanto lo stampato.

Controllare lo stampato quando esce dal retro della laminatrice: se è offuscato o increspato, potrebbe esserci un problema di temperatura (vedere la sezione relativa alla risoluzione dei problemi a pagina 9).

Durante una laminazione a faccia singola, potrebbe essere necessario regolare la barra antiarricciamento (in base allo spessore della carta che viene laminata).



Regolazione antiarricciamento

L'antiarricciamento può essere impostato su dei valori fra 0-9. Il valore 0 elimina, in pratica, la funzione dell'antiarricciamento mentre il 9 è il valore massimo applicabile. Per i supporti molto sottili di 130 g/mq sarà necessario applicare un valore più alto.

Funzione di memoria automatica

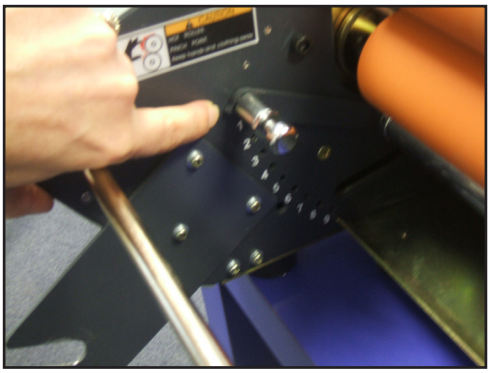
La Matrix Duo ha una funzione di memoria automatica che, qualora dobbiate lavorare sulla stessa bobina di film, richiamerà automaticamente le stesse impostazioni di temperatura e velocità usate dall'ultimo operatore.

Caricamento/inserimento del film - Incapsulamento / Laminazione a doppia faccia

Ricordarsi di impostare l'opzione sul retro della macchina su BOTH HEAT prima di iniziare.

Caricare il film sul mandrino superiore come per la laminazione a faccia singola, rimuovere il mandrino inferiore come da immagine

Per l'incapsulamento, impostare l'antiarricciamento a '0'. Riposizionare i mandrini con il film caricato

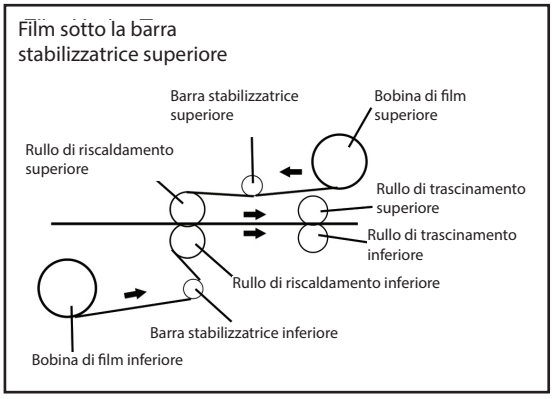


Cambiare/impostare l'opzione del rullo BOTH HEAT

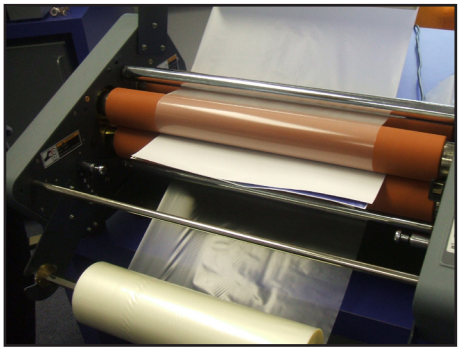
Caricare il film inferiore intorno alla barra del rullo come da immagine

Tirare giù il film superiore sotto la barra fissa e accoppiare i film insieme come da immagine sovrapponendo quello superiore a quello inferiore per diversi centimetri

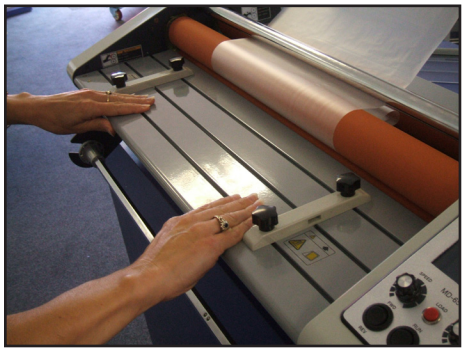
Diagramma di inserimento del film - Incapsulamento


Film sotto la barra stabilizzatrice superiore
Barra stabilizzatrice superiore
Bobina di film superiore
Rullo di riscaldamento superiore
Rullo di trascinamento superiore
Rullo di trascinamento inferiore
Rullo di riscaldamento inferiore
Barra stabilizzatrice inferiore
Bobina di film inferiore

Prendere un pezzo di cartoncino e inserirlo in mezzo ai rulli (nel morso)



Riposizionare il vassoio di alimentazione e il dispositivo di sicurezza



Pulizia e manutenzione della macchina

I componenti più costosi di una laminatrice sono, di solito, i rulli e se si danneggiano è molto costoso ripararli. È necessario dunque avere buona cura dei rulli e ripulirli regolarmente per evitare accumuli di colla (vedere avviso qui sotto) Non avvicinare mai un oggetto tagliente e affilato come un coltello vicino ai rulli per non rischiare di provocare danni permanenti che potranno compromettere il vostro lavoro.

Durante la fase di raffreddamento della laminatrice, separare sempre i rulli servendosi del regolatore di pressione degli stessi. Verrà così evitato il contatto dei rulli ancora caldi e la formazione di "zone lisce".

Pulizia dei rulli
È facile rimuovere l'adesivo dai rulli quando sono caldi. Vi invitiamo però a non farlo quando la macchina è molto calda (sopra i 40oC). Per un più facile accesso, rimuovere lo scudo protettivo e il vassoio di alimentazione. Usare sempre un panno pulito e un prodotto schiumoso antistatico come l'Amberclens di Ambersil o simili, non usare solventi aggressivi o sostanze abrasive.

Se il film si inceppa nella macchina e si viene a formare un grosso residuo di adesivo, vi invitiamo a non cercare di rimuoverlo da soli e a contattare il vostro fornitore per avere istruzioni.

Risoluzione dei problemi

La mia laminatrice non riceve corrente
Assicurarsi che la presa utilizzata non sia danneggiata e che rilasci corrente. Assicurarsi che il cavo sia saldamente inserito sul retro del macchinario e che non sia troppo in tirare. Se il problema non è quello, ci sono tre fusibili da controllare: uno si trova accanto all'interruttore di accensione e gli altri due sotto la laminatrice. Se nessuna di queste soluzioni risolve il problema, vi invitiamo a contattare il vostro fornitore.

I laminati escono fuori offuscati
Dipende dal fatto che la temperatura non è abbastanza alta. Provare ad aumentarla di 5oC e aspettare che la laminatrice abbia raggiunto la nuova temperatura prima di inserirci un altro stampato.

I miei laminati sono usciti arricciati/sgualciti
Dipende dal fatto che la temperatura è troppo alta. È opportuno inserire uno stampato di prova prima di cominciare per non rovinare il lavoro. Ridurre la temperatura di 5oC e aspettare che la laminatrice si sia raffreddata prima di riprovare.

Il film si attorciglia intorno ai rulli quando tento di laminare
Il film potrebbe essere stato inserito in modo scorretto. Consultare il diagramma di inserimento a pagina 6 o 8 (a seconda che si tratti di una laminazione a faccia singola o di incapsulamento). La parte adesiva del film deve essere rivolta verso il rullo. Interrompere l'operazione e aspettare che la laminatrice si sia raffreddata prima di reinserire il film in maniera corretta.

Tabella delle caratteristiche

MODELLO	MD-460	MD-650
LARGHEZZA MASSIMA DI LAMINAZIONE	460mm	650mm
SPESSORE MASSIMO DI LAMINAZIONE	2.0mm	2.0mm
TEMPERATURA MASSIMA DI LAMINAZIONE	140°C	140°C
VELOCITÀ MASSIMA DI LAMINAZIONE	1.6m metri/minuto	1.6 metri/minuto
FILM CONSIGLIATO	BOSS film, up to 250 micron	BOSS film, up to 250 micron
DIAMETRO DEL RULLO DI RISCALDAMENTO	55mm	55mm
DIAMETRO DEL RULLO DI TRASCINAMENTO	45mm	45mm
PRESA DI ALIMENTAZIONE	100, 110, 220-240V, 50, 60Hz	
CORRENTE	950W	1600W
DIMENSIONI	720 x 520 x 400mm	910 x 520 x 400mm
PESO	45kg	58kg
SUPPORTO	Extra opzionali	

Garanzia e uso scorretto

INFORMAZIONI IMPORTANTI

La laminatrice Matrix dovrebbe arrivare in perfette condizioni ed è garantita per 1 anno dalla data di acquisto contro parti difettose e usura generale; ciò non copre pellicole inceppate, errata alimentazione o altri errori dell'operatore che saranno addebitabili.
I rulli della laminatrice Matrix sono garantiti contro difetti di produzione ma questa garanzia non copre danni provocati da errato utilizzo da parte dell'operatore.
La garanzia non sarà valida se l'impianto è stato modificato da terzi che non hanno avuto l'approvazione da parte del fabbricante (Vivid Laminating Technologies) ad apportare tali modifiche.

S.E. e O.